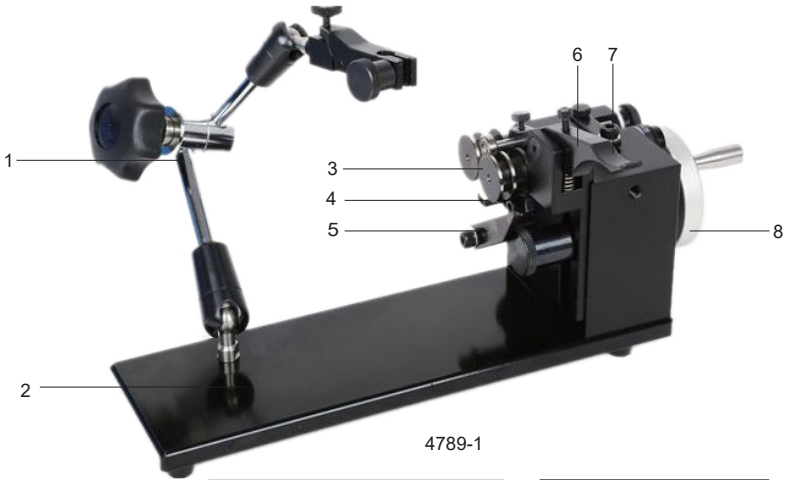
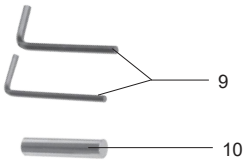
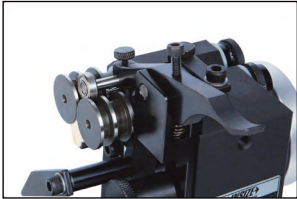


Code	Diamètre applicable	Précision
4789-1A	Ø3,5-25mm	2µm
4789-2A	Ø1-25mm	2µm
4789-3A	Ø1-25mm	2µm



- 1-Support d'indicateur
- 2-Base
- 3-Cylindre
- 4-Brosse anti-poussière
- 5-Défecteur
- 6-Dispositif de pression
- 7-Cosse
- 8-Volant
- 9-Clé
- 10-Jauge à broches standard

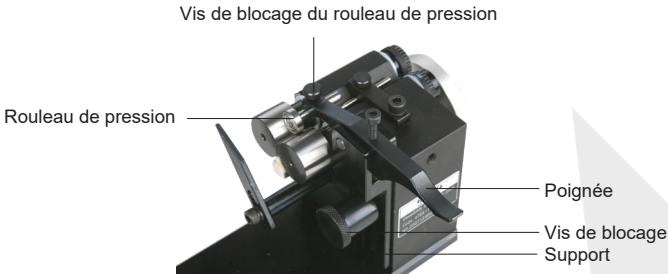


4789-2

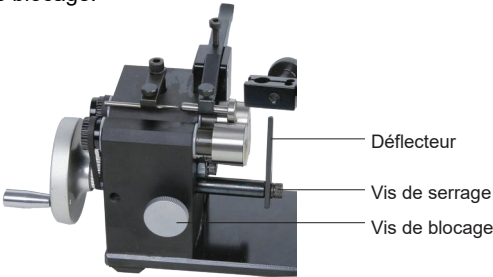


4789-3

1. Le calibre de concentricité est principalement utilisé pour mesurer la circularité et la concentricité des pièces cylindriques.
2. Description de chaque pièce : Dispositif de pression : Fixez la pièce à l'aide du rouleau de pression. Le support peut être déplacé vers le haut et vers le bas, fixez-le à l'aide de la vis de blocage. Le rouleau de pression peut être déplacé vers la gauche et vers la droite, fixez-le à l'aide des vis de blocage du rouleau de pression.

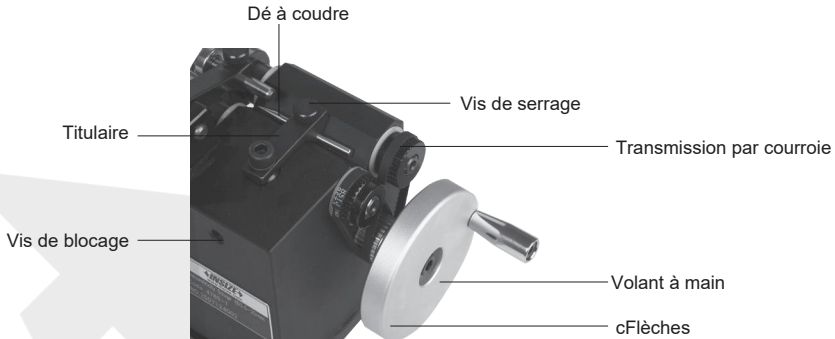


Défecteur : placez-le à l'extrémité gauche de la pièce à usiner pour empêcher celle-ci de se déplacer vers la gauche. Le déflecteur peut être déplacé vers le haut et vers le bas, fixez-le à l'aide de la vis de serrage. Il peut également être déplacé vers la gauche et vers la droite, ou le long de l'axe, fixez-le à l'aide de la vis de blocage.

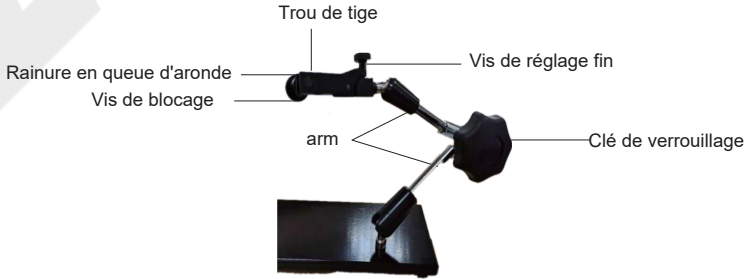


Cosse : placez-la à l'extrémité droite de la pièce à usiner pour empêcher celle-ci de se déplacer vers la droite. La cosse peut être déplacée vers la gauche et vers la droite, fixez-la à l'aide d'une vis de serrage. Le support peut également être déplacé vers le haut et vers le bas, fixez-le à l'aide d'une clé hexagonale en serrant la vis de blocage.

Volant à main : Déplacez la pièce à usiner en tournant le volant à main.



Support de l'indicateur : serrez l'indicateur pour le fixer. Serrez l'indicateur à l'aide de la rainure en queue d'aronde ou du trou de la tige. Le mouvement de réglage fin s'effectue dans le sens opposé à celui du point de mesure, ce qui évite d'influencer le résultat. Desserrez la clé de verrouillage pour que le bras et le dispositif de verrouillage puissent bouger librement, puis resserrez-la après avoir réglé la position.



3. Utilisation :
 - Tenez la sonde comme indiqué ci-dessous.
 - Attention : afin d'éviter toute erreur de mesure due à l'élasticité du réglage fin, l'aiguille du levier et la vis de réglage fin doivent être situées du côté opposé (fig. 1) ;
 - Pendant le travail, réglez la vis de réglage fin de manière à ce que le composant 1 se trouve entre le haut et le milieu du filetage, afin d'augmenter l'élasticité de la tête. Ne laissez pas le composant 1 se trouver au bas du filetage (fig. 2).

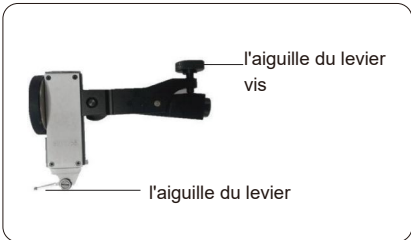


fig.1

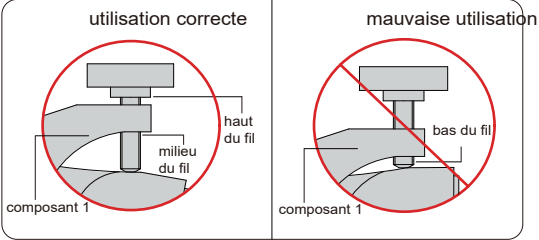


fig.2

4. Mesure :
 - Il est nécessaire de nettoyer les faces du cylindre, du rouleau de pression et de la pièce avant la mesure.
 - Mesurer la jauge à broches standard, précision du cylindre < 2µm, retirer la jauge à broches, puis mesurer la pièce.
 - L'indicateur de test à cadran doit être pré-pressé, la direction du point de mesure doit être aussi proche que possible des axes de la pièce à usiner, tournez le volant à main, obtenez le résultat jusqu'à ce que l'aiguille soit stable.
5. Remarque :
 - Lorsque vous serrez la pièce à usiner, la longueur extérieure de celle-ci doit être inférieure à 25 mm.
 - Au moment où vous commencez à tourner le volant à main, l'aiguille de l'indicateur saute. Obtenir la lecture une fois que l'aiguille est stable.
 - Les faces de mesure doivent être soigneusement protégées contre les rayures ou les dommages. Elles doivent être huilées après utilisation pour éviter la rouille.
6. Accessoire en option : comparateur à cadran (code : 2880-02, 2880-02R).